

# FICHE TECHNIQUE



GENERAL INDUSTRIES  
L'Heliosis bat. B  
220 rue Denis Papin  
13857 Aix-en-Provence Cedex 3  
France  
www.general-industries.com

Date d'émission : 27-SEP-2021  
Date de révision : 31-JAN-2023  
Version 4.0 / FR

## ABS 2012

### SPÉCIFICATIONS



MATIÈRE	ABS
COULEUR	GRIS
RÉFÉRENCE	ABS 2012
CONDITIONNEMENT	BIG BAG SUR PALETTE
ORIGINE	97% PLASTIQUE POST CONSOMMATION

Pour les demandes spécifiques, nous pouvons atteindre 100% de contenu recyclé. Le pourcentage de contenu recyclé dépend de la qualité produit et peut varier avec les nouvelles directives, les conditions d'exploitation, les fournisseurs et la disponibilité des matières premières.



PROPRIÉTÉS	NORMES ISO	VALEURS	UNITÉ
MFI 220°/10KG	ISO 1133	[20 ; 25]	g/10min
Module de flexion	ISO 178	>2300	Mpa
IZOD entaille à 23°	ISO 180/1A	13.5	kJ/m2
Densité	ISO 1183	1.07	g/cm3

### INFORMATION DE TRAITEMENT

Pré séchage	air chaud ou déshydratant
Température séchage	80°C
Temps de séchage	2-4H

### Moulage par injection

Plage Température de fusion	210-230°C
Température de fusion recommandée	215°C
Plage Température du moule	50-70°C
Température du moule recommandée	60°C

Cette référence peut être proposée en noir et en blanc.

Merci de noter que les informations ci-dessous sont issues de valeurs moyennes de lots différents. En raison de la nature des matières premières, ces valeurs peuvent varier. Il est de la responsabilité du client d'optimiser les conditions de traitement et d'assurer l'adéquation à l'utilisation de leurs propres produits. Il est également conseillé que la matière soit préséchée avant utilisation.

### CONFORME AUX RÉGLEMENTATIONS EUROPÉENNES:

ROHS 2015/863/EU  
REACH 1907/2006 SVHC